



HOLEX Pro Steel fraise ébauche carbure monobloc HPC, TiAlN, Ø DC: 10mm



Données de commande

N° commande	202416 10
GTIN	4045197776433
Classe d'article	12X

Description

Exécution:

Pour **l'ébauche et la finition**.

Jusqu'à $0,7 \times D$ en pleine matière **avec avances maximales** et très faible génération de vibrations.

Avantage(s):

Forme de goujure optimisée, dépouille excentrée, goujures larges.

Description technique

Ø queue D_s	10 mm
Avance f_z pour le dressage dans l'acier $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm
Avance f_z pour le rainurage dans l'acier $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
Direction de l'approche	Horizontal, oblique et vertical
Queue	DIN 6535 HB avec h6
Longueur de coupe L_c	22 mm
Ø de détalonnage D_1	9,5 mm
Ø dents D_c	10 mm
Nombre de dents Z	3
Tolérance Ø nominal	0 / -0,03
Largeur du chanfrein de bec à 45°	0,3 mm
Longueur totale L	80 mm
Longueur de col L_1 avec détalonnage	40 mm

Angle d'hélice	45 degré
Angle du chanfrein de bec	45 degré
Série	Pro Steel
Revêtement	TiAlN
Type d'outils	Carbure monobloc
Norme	Norme usine
Type	N
Propriété de l'angle d'hélice	Différent
Pas des arêtes de coupe	Différent
Largeur de passe a_e pour le fraisage	0,3×D pour le dressage
Largeur de passe a_e pour le fraisage	Profondeur de coupe rainure pleine 1×D
Arrosage interne	non
Méthode d'usinage	HPC
Bague de couleur	Vert
Type de produit	Fraise à dresser

Données utilisateur

	Adéquation	V_c	Code ISO
Acier < 500 N/mm ²	adaptée	240 m/min	P
Acier < 750 N/mm ²	adaptée	220 m/min	P
Acier < 900 N/mm ²	adaptée	170 m/min	P
Acier < 1100 N/mm ²	adaptée	150 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	moyennement adaptée	80 m/min	M
GGG	adaptée	190 m/min	K
Uni	adaptée		
av. arrosage max.	adaptée		
av. arrosage min.	moyennement adaptée		
à sec	adaptée		

Air

adaptée